



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# ГОЛОВКИ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19590—85

Издание официальное

**Е**

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ГОЛОВКИ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ****Основные размеры**

Fine-boring heads Basic dimensions

**ГОСТ  
19590—85**Взамен  
ГОСТ 19590—80

ОКП 381 82712

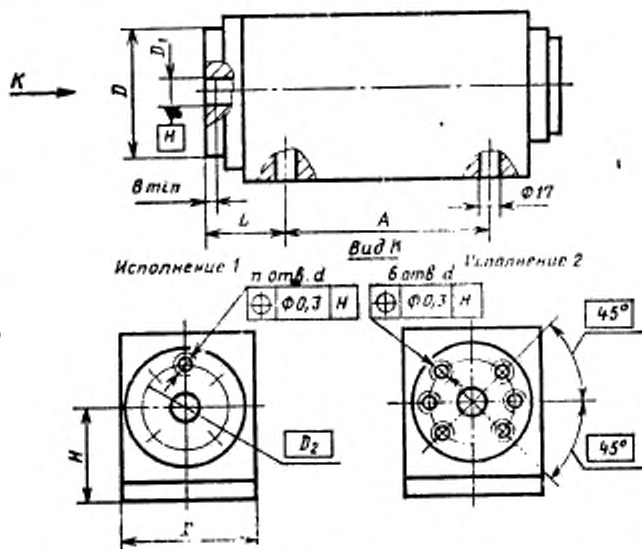
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 марта 1985 г. № 560 срок действия установлен

с 01.01.86до 01.01.96

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на одношпиндельные отделочно-расточные головки (далее — головки) общего назначения с фланцем для крепления инструмента или изделия и устанавливает основные размеры головок двух исполнений, изготавливаемых для нужд народного хозяйства и экспорта.

2. Основные размеры головок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию головок.

Размеры в мм

Условный диаметр растачиваемого отверстия*	наибольший	25	50	100	200	400
	наименьший	8	16	25	40	63
Ширина <i>B</i> головки, не более		125	160	180	220	280
Расстояние <i>A</i> между осями крепежных отверстий корпуса		110; 160; 250				
Расстояние <i>H</i> от основания головки до оси шпинделя		100; 140			140; 180	
Диаметр <i>D</i> фланца шпинделя		100	120	140	170	200
Диаметр <i>D</i> <sub>1</sub> центрирующего фланца	исполнение 1	16			25	
	исполнение 2	—			50; 65; 80	
Диаметр <i>D</i> <sub>2</sub> расположения осей крепежных отверстий фланца, не более	исполнение 1	75	90	120	150	180
	исполнение 2	—				
Число <i>n</i> крепежных отверстий фланца для исполнения 1		3			6	
Диаметр <i>d</i> крепежного отверстия фланца		M10			M12	
Расстояние <i>L</i> от торца фланца шпинделя до оси крепежного отверстия корпуса		80; 110			110; 220	

\* Наибольший и наименьший условный диаметр растачиваемого отверстия принят для стали с  $\sigma_b = 60-70$  кгс/мм<sup>2</sup> при вылете резца от фланца шпинделя головки до трех диаметров отверстия, но не более 400 мм.

3. Допускается увеличивать расстояния  $H$  и  $L$  по ряду Ra 20 не более чем на две ступени и уменьшать диаметр  $D$  по ряду Ra 40 по сравнению со значениями, указанными в таблице.

4. Предельные отклонения размеров:

расстояния  $A - \pm \frac{T12}{2}$ ,

диаметра  $D_1 - H6$ .

5. Резьба отверстий диаметра  $d$ :

основные размеры — по ГОСТ 24705—81;

допуски — 7 H по ГОСТ 16093—81;

сбеги, недорезы и фаски — по ГОСТ 10549—80.

6. Допускается изготавливать головки с концом шпинделя по ГОСТ 24644—81, исполнение 5.

---

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

Г. М. Гольдрайх, В. И. Любчиков, В. Л. Зубатов, С. М. Хомутов, Л. В. Капительман, Л. М. Кордыш, Е. И. Жукова

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 марта 1985 г. № 560

Редактор *А. Л. Владимирова*  
Технический редактор *В. И. Тушова*  
Корректор *Г. М. Фролова*

Слано в наб. 26.03.85 Подл. в печ. 05.06.85 0,5 усл. п. л., 0,5 усл. кр.-отт. 0,18 уч.-изд. л.  
Тир. 20 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тираж «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 645.